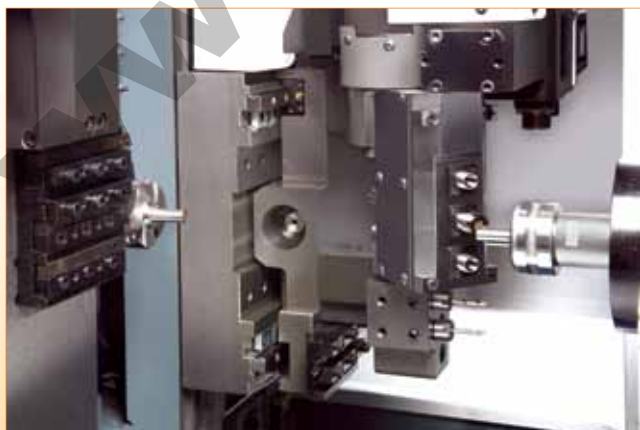
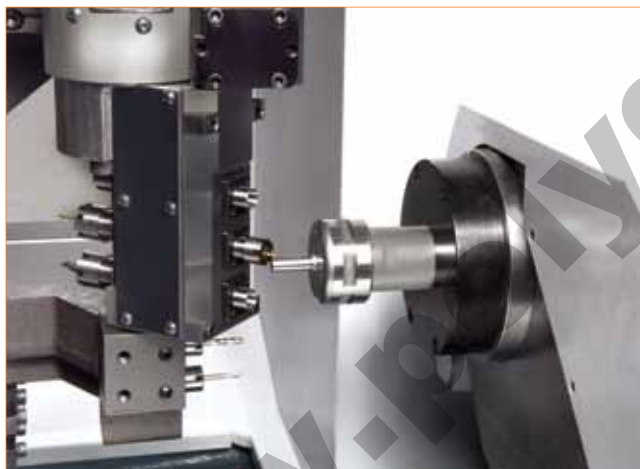


АВТОМАТ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА С ЧПУ — DIAMOND CSL 12-2Y/16-2Y



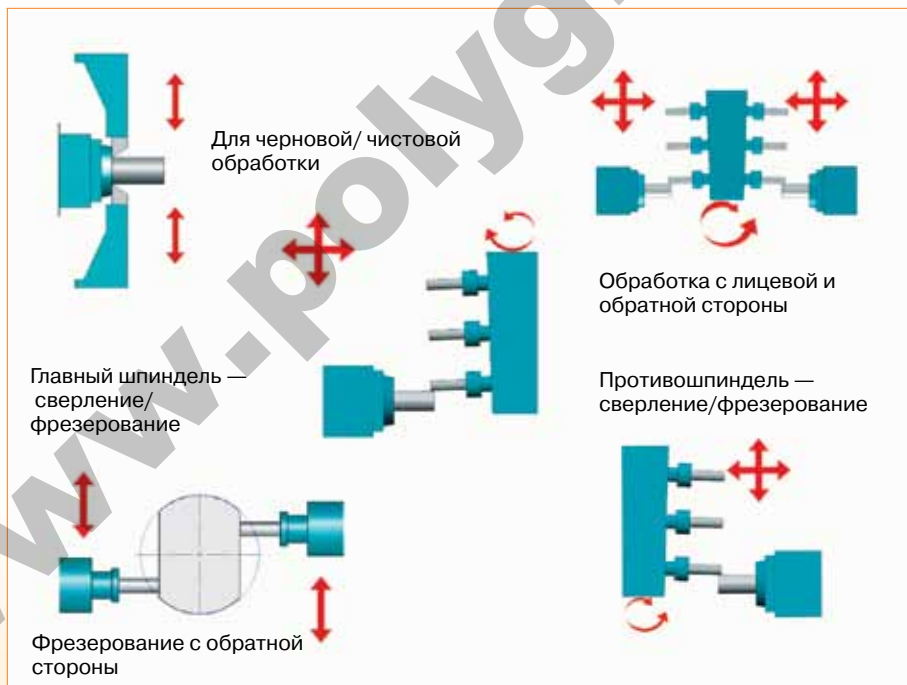
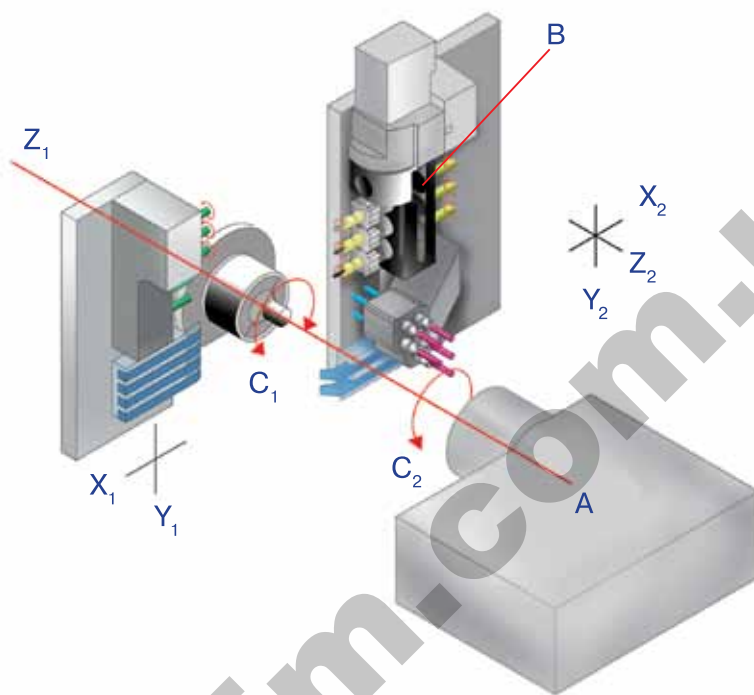
Компания Poly Gim представляет малогабаритный токарный станок швейцарского типа с ЧПУ: Diamond CSL 12-2Y, с наибольшим диаметром обрабатываемого прутка — 12 мм и возможностью работы до 10 осей.

Хотя Diamond CSL 12-2Y имеет компактный размер, он не уступает в высокой производительности другим крупногабаритным станкам.

Среди его уникальных функций имеется функция двух осей Y и шесть полностью программируемых (360 градусных) инструментов, которые производят обработку в главном шпинделе.

Diamond CSL 12-2Y отлично подходит для производства маленьких электронных деталей и имеет возможность многоцелевой обработки.

- Шесть инструментов для наружной обработки в главном шпинделе
- Пять неподвижных инструментов для внутренней обработки в главном шпинделе
- Пять неподвижных инструментов для внутренней обработки в противошпинделе
- Пять поперечных приводных инструментов для обработки в главном шпинделе
- Шесть приводных, вращающихся автоматически на 360°, инструментов



Наименование		Diamond CSL 12-2Y		Diamond CSL 16-2Y	
		Y1	Y2	Y1	Y2
Обработка	Макс диаметр	Ø13 мм	-	Ø17 мм	-
	Макс длина	150 мм	-	150 мм	-
	Макс диам. сверления	Ø 7 мм	-	Ø10 мм	-
	Макс диам. резьбы	M6	-	M8	-
Инструмент для наружной обработки	Число инструментов	4	2	4	2
	Размер инструмента	10x10x100	10x10x100	10x10x100	10x10x100
Инструмент для внутренней обработки	Число инструментов	5	5	5	5
	Размер инструмента	7 мм(ER11)	-	10 мм(ER16)	10 мм(ER16)
Поперечный приводной инструмент	Число инструментов	5	-	5	-
	Размер инструмента	7 мм(ER11)	-	10 мм(ER16)	-
	Макс обороты	6'000 об/мин	-	6'000 об/мин	-
Угловая приводная головка	360° автоматически поворачивающийся инструмент	-	6	-	6
	360° автоматически поворачивающийся приводной инструмент	-	10 мм(ER16)x3 7 мм(ER11)x3	-	10 мм(ER16)x3 7 мм(ER11)x3
	Макс обороты 360° автоматически поворачивающегося приводного инструмента	-	6'000 об/мин	-	6'000 об/мин
Шпиндель	Отверстие в шпинделе	Ø13 мм	-	Ø17 мм	-
	Макс обороты	12'000 об/мин	-	12'000 об/мин	-
Противошпиндель	Отверстие в шпинделе	-	Ø13 мм	-	Ø17 мм
	Макс обороты	-	12'000 об/мин	-	12'000 об/мин
	Макс длина перемещения	-	80 мм	-	80 мм
	Макс вылет детали	-	50 мм	-	50 мм
Обработка в противошпинделе	Макс диаметр сверления	-	Ø 7 мм	-	Ø10 мм
	Макс диаметр резьбы	-	M6	-	M8
Быстрые перемещения	A ось	-	30 м/мин	-	30 м/мин
	X1,Z1 оси	30 м/мин	-	30 м/мин	-
	Y1 ось	30 м/мин	-	30 м/мин	-
	X2,Y2,Z2 оси	-	30 м/мин	-	30 м/мин
Двигатели	Главный привод	1.5 кВт	-	1.75кВт	-
	Противошпиндель	-	1.5 кВт	-	1.75кВт
	Y1,Y2 оси	1.0 кВт	-	1.0 кВт	-
	A,X1,X2,Z1,Z2 оси	0.75 кВт	-	0.75 кВт	-
	B ось	-	0.4 кВт	-	0.4 кВт
	Приводной инструмент	0.4 кВт	-	0.4 кВт	-
	Насос охлаждения	0.18 кВт	-	0.18 кВт	-
	Станция смазки	25 Вт	-	25 Вт	-
Размеры станка	Высота до оси шпинделя	-	1050 мм	-	1050 мм
	Вес	-	2580 кг	-	2580 кг
	Габариты (Д x Ш x В)	-	2500 x 1200 x 1800 мм	-	2500 x 1200 x 1800 мм
Воздух	Давление воздуха	-	5 кг/см	-	5 кг/см
	Расход воздуха	-	10 л/мин	-	10 л/мин

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Главный шпиндель
- Противошпиндель
- Рабочая лампа
- Система охлаждения
- Датчик для определения успешного отрезания детали
- Фиксированная втулка
- Улавливатель деталей
- Шесть инструментов для наружной обработки в главном шпинделе
- Пять неподвижных инструмента для внутренней обработки в главном шпинделе
- Пять неподвижных инструмента для внутренней обработки в противошпинделе

ОПЦИИ

- Пять поперечных приводных инструментов для обработки в главном шпинделе
- Шесть приводных, вращающихся автоматически на 360°, инструментов
- Ось CS с индексацией 0,001°
- Люнетная цанга
- Цанга из твердого материала
- Конвейер для удаления стружки
- Емкость для стружки

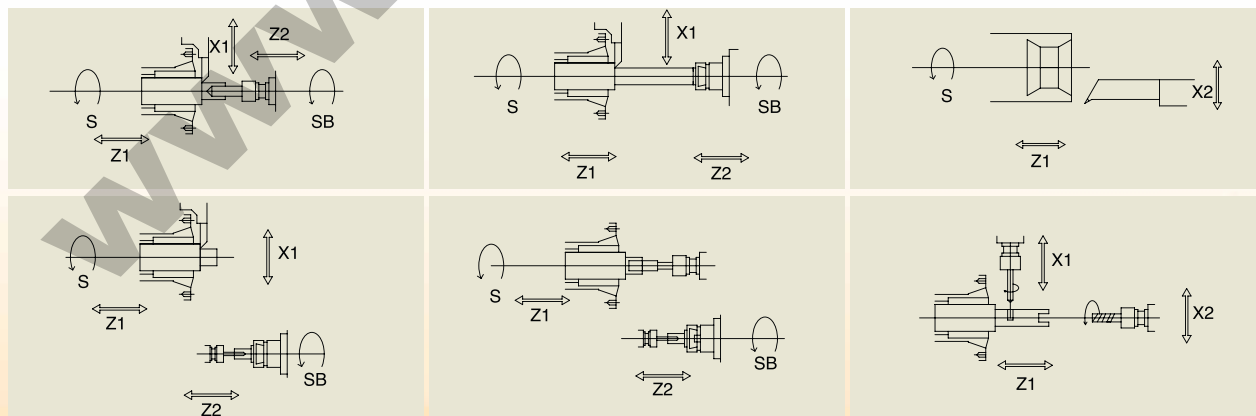
АВТОМАТ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА С ЧПУ — DIAMOND CSL 25/32/42



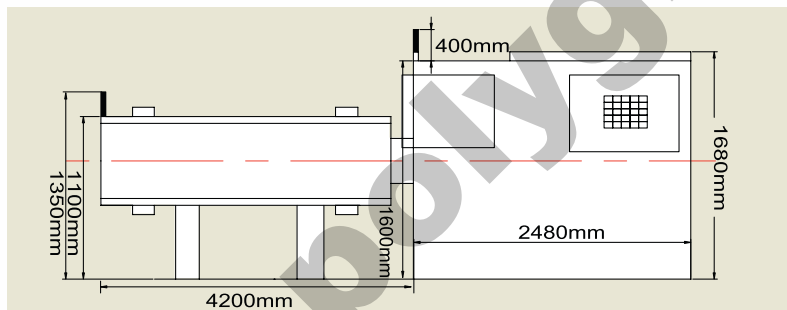
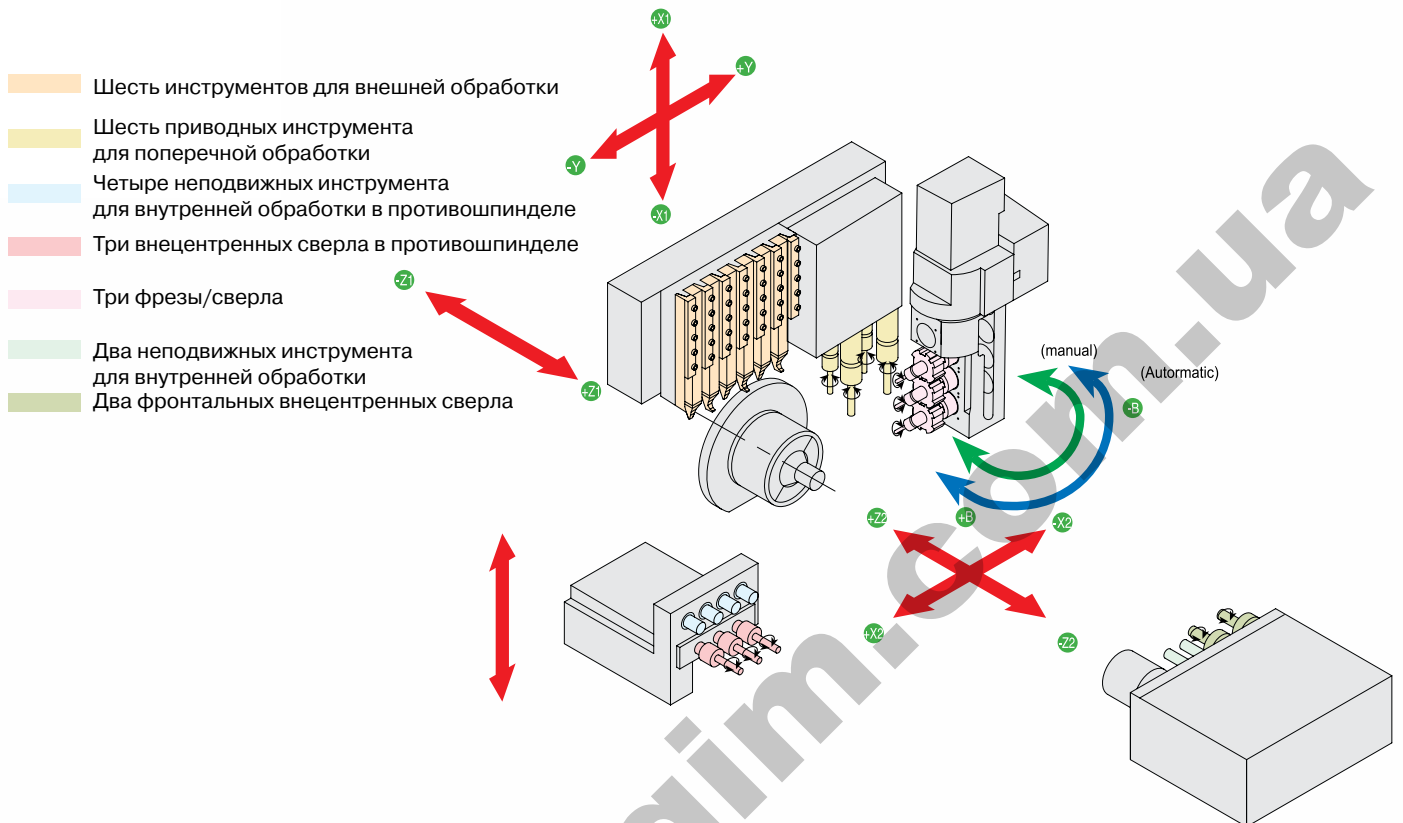
Поперечный приводной инструмент и угловая приводная головка помогут Вам проводить операции сверления, фрезерования и нарезания резьбы на наклонных и перпендикулярных поверхностях.

Главный шпиндель и обратный шпиндель могут работать одновременно или отдельно.

Дополнительный CF шпиндель может быть полезен для специальных задач



POLY GIM



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Индексация шпинделя 5°
- Протившпиндель
- Рабочая лампа
- Система охлаждения
- Датчик для определения успешного отрезания детали
- Втулка
- Улавливатель деталей
- Шесть инструментов для наружной обработки в главном шпинделе
- Два неподвижных инструмента для внутренней обработки в главном шпинделе
- Четыре неподвижных инструмента для внутренней обработки в протившпинделе
- Шесть приводных инструментов для наружной обработки перпендикулярно оси вращения детали

ОПЦИОННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- два фронтальных внецентренных сверла
- три сверла/фрезы (выбор градуса вручную)
- три сверла/фрезы (выбор градуса автоматически)
- три внецентренных сверла в протившпинделе
- Ось CS с индексацией 0,001°
- Люнетная цанга
- Цанга из твердого материала
- Конвейер для удаления стружки
- Емкость для стружки

Наименование		25 CSL	32 CSL	42 CSL
Обработка	Макс диаметр	∅ 26 мм	∅ 35 мм	∅ 42 мм
	Макс длина	268 мм	268 мм	268 мм
	Макс диам. сверления	∅ 20 мм	∅ 26 мм	∅ 26 мм
	Макс диам резьбы	M16	M16	M16
Инструмент для наружной обработки	Число инструментов	6	6	6
	Размер инструмента	16x16x120	16x16x120	16x16x120
Инструмент для внутренней обработки	Число инструментов	2	2	2
	Размер инструмента	13 мм(ER20)	13 мм(ER20)	13 мм(ER20)
Поперечный приводной инструмент	Число инструментов	6	6	6
	Размер инструмента	13 мм(ER20)	13 мм(ER20)	13 мм(ER20)
	Макс обороты	200~6'000 об/мин	200~6'000 об/мин	200~6'000 об/мин
Угловая приводная головка	Число инструментов / обороты (опция)	3 100~3'000 об/мин	3 100~3'000 об/мин	3 100~3'000 об/мин
	Фронт приводной инструмент	2	2	2
Осевой инструмент	Обратн приводной инструмент	3	3	3
	Обратн неподвижн инструмент	4	4	4
	Отверстие в шпинделе	∅ 26 мм	∅ 38 мм	∅ 42 мм
Шпиндель	Макс обороты	200~8'000 об/мин	200~8'000 об/мин	200~6000 об/мин
	Отверстие в шпинделе	∅ 25 мм	∅ 33 мм	∅ 42 мм
	Макс обороты	200~8'000 об/мин	200~8'000 об/мин	200~6000 об/мин
Противошпиндель	Макс длина перемещения	268 мм	268 мм	268 мм
	Макс вылет детали	140 мм	140 мм	140 мм
	Макс диаметр сверления	∅ 16 мм	∅ 16 мм	∅ 16 мм
Обработка в противошпинделе	Макс диаметр резьбы	M12	M12	M12
	Х1, Z1 оси	18 м/мин	18 м/мин	18 м/мин
Быстрые перемещения	Х2, Z2 оси	18 м/мин	18 м/мин	18 м/мин
	Y1 ось	18 м/мин	18 м/мин	18 м/мин
	Главный привод	5.5 кВт	5.5 кВт	5.5 кВт
Двигатели	Противошпиндель	2.2 кВт	2.2 кВт	2.2 кВт
	Х / Y / Z приводы подачи	0,5кВт	0,5кВт	0,5кВт
	Насос охлаждения	0.25 кВт	0.25 кВт	0.25 кВт
	Станция смазки	4 Вт	4 Вт	4 Вт
	Высота до оси шпинделя	960 мм	960 мм	960 мм
Прочее	Вес	3988 кг	3988 кг	4088кг
	Габариты (Д x Ш x В)	2480 x 1280 x 1780	2480 x 1280 x 1780	2480 x 1280 x 1780
	Давление воздуха	5 кг/см	5 кг/см	5 кг/см
Воздух	Расход воздуха	10 л/мин	10 л/мин	10 л/мин

www.polym.com.ua
POLY GIM

АВТОМАТ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА С ЧПУ — DIAMOND CSL 42-2Y

На запатентованную 12 позиционную серво-револьверную головку может быть установлено 12 вращающихся инструментов, причем 6 инструментов имеют возможность поворачиваться на 360° (ось В).

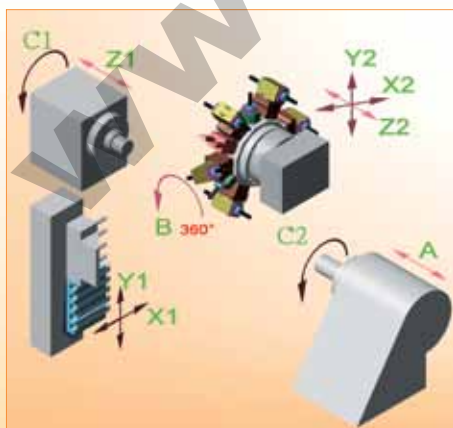


Главный шпиндель и противошпиндель со встроенными оптическими линейками MP и осью CS. Это позволяет достичь более высокой точности вращения шпинделя и лучшей обработки поверхности во время во время цикла обработки.

ОСОБЕННОСТИ СТАНКА :

Серия DIAMOND CSL 42-2Y с ЧПУ является одной из основных новых моделей с 42 мм подвижной шпиндельной бабкой.

Имеет возможность работы до 10 осей, используя усовершенствованную систему контроля над осями, что делает невозможным сравнивать эту модель с другими станками.



Наименование	Описание	Diamond CSL 42-2Y	
		Y1	Y2
Обработка	Макс диаметр	∅ 42 мм	∅ 42 мм
	Макс длина	280 мм	-
	Макс диам. сверления	∅ 30 мм	∅ 30 мм
	Макс диам резьбы	M16	M16
Инструменты	Число инструментов	5	-
	Размер инструмента	20x20x120	-
	Число инструментов	4	-
	Размер инструмента	16 мм(ER25)	-
Револьверная головка	Макс обороты	200~6000 об/мин	-
	Число инструментов	-	12
	Размер инструмента для наружн обработки	-	20x20
	Размер инструмента	-	∅ 25 мм
	Макс. число инструментов для наруж. обраб.	-	6
	Макс. число инструментов для внутр. обраб.	-	6
	Макс. диаметр приводного инструмента	-	16 мм(ER25)
	Макс. число радиальных блоков	-	12
Шпиндель	Отверстие в шпинделе	∅ 42 мм	-
	Макс. обороты	200~7000 об/мин	-
Противошпиндель	Отверстие в шпинделе	-	∅ 42 мм
	Макс. обороты	-	200~7000 об/мин
	Макс. длина перемещения	-	280 мм
	Макс. вылет детали	-	280 мм
	Макс диаметр сверления	-	∅ 30 мм
	Макс. диаметр резьбы	-	M16
Перемещения	A ось	-	30 м/мин
	X1,Z1 оси	30 м/мин	-
	Y1 ось	30 м/мин	-
	X2,Y2,Z2 оси	-	30 м/мин
Двигатели	Главный привод	7.5 кВт	-
	Противошпиндель	-	7.5 кВт
	Y1,Y2 оси	1.0 кВт	1.0 кВт
	A,X1,X2,Z1,Z2 оси	1.0 кВт	1.0 кВт
	B ось	-	0.4 кВт
	Приводной инструмент	1.5 кВт	2.2 кВт
	Насос охлаждения	1/2 кВт	1/2 кВт
	Станция смазки	25 Вт	25 Вт
Прочее	Высота до оси шпинделя	960 мм	
	Вес	6380 кг	
	Габариты (Д x Ш x В)	3000 x 1800 x 1980	
Воздух	Давление воздуха	5 кг/см	
	Расход воздуха	10 л/мин	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Главный шпиндель
- Противошпиндель
- Индексация оси CS 0.001*
- Рабочая лампа
- Система охлаждения
- Датчик для определения успешного отрезания детали
- Втулка
- Втулка из твердого материала (макс.обработка = диаметр прутка x3)
- Транспортёр для удаления стружки
- Емкость для стружки
- Улавливатель деталей
- Пять инструментов для наружной обработки в главном шпинделе
- Четыре приводных инструмента для поперечной обработки

- Четыре инструмента для наружной обработки в главном шпинделе (стационарный)
- Четыре неподвижных инструмента для внутренней обработки в главном шпинделе (стационарный)
- Две радиальных фрезы/сверла (стационарные)
- Две аксиальные фрезы/сверла (стационарные)

ОПЦИИ

- Инструмент для внешней обработки
- Неподвижный инструмент для внутренней обработки
- Автоматический приводной инструмент с поворотом 360°
- Радиальная фреза/сверло
- Аксиальная фреза/сверло

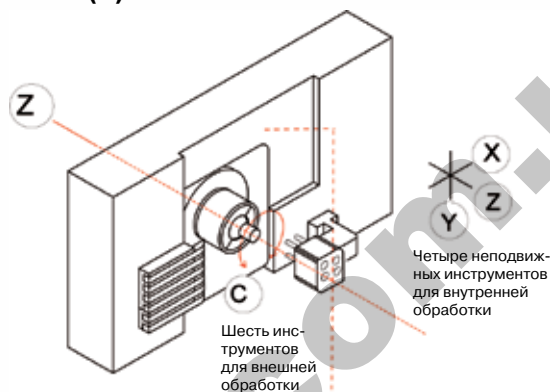
АВТОМАТ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА С ЧПУ – DIAMOND 12/16

4 неподвижных инструмента для внутренней обработки
6 инструментов для внешней обработки

DIAMOND 12/16: БЛОК (А)

DIAMOND 12CS/16CS: БЛОК (А+В)

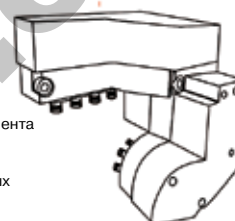
Блок (А)



Блок (В)

Четыре приводных инструмента для поперечной обработки

Три фронтальных приводных инструмента



КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА

Индексация шпинделя 5°
Датчик успешного отрезания детали
Система охлаждения

Рабочая лампа
Улавливатель детали
Поддон для стружки
Фиксированная втулка
Приводной инструмент для поперечной обработки

Фронтальный внецентренный приводной инструмент
Втулка из твердого материала
Втулка

Наименование	DIAMOND 12	DIAMOND 12CS	DIAMOND 16	DIAMOND 16CS	
Обработка	Макс диаметр	13мм	13мм	17мм	17мм
	Макс длина	150мм	150мм	150мм	150мм
	Макс диам сверления	7мм	7мм	10мм	10мм
	Макс диам резьбы	M6	M6	M8	M8
Инструмент для наружной обработки	Число инструментов	6	6	6	6
	Размер инструмента	10x10x100	10x10x100	10x10x100	10x10x100
Инструмент для внутренней обработки	Число инструментов	4	4	4	4
	Размер инструмента	7мм(ER11)	7мм(ER11)	10мм(ER16)	10мм(ER16)
Поперечный приводной инструмент	Число инструментов	-	4	-	4
	Размер инструмента	-	7мм(ER11)	-	10мм(ER16)
	Макс обороты	-	6'000 об/мин	-	6'000 об/мин
Фронтальный приводной инструмент	Число инструментов	-	3	-	3
	Размер инструмента	-	7мм(ER11)	-	10мм(ER16)
	Макс обороты	-	6'000 об/мин	-	6'000 об/мин
Шпиндель	Отверстие в шпинделе	13мм	13мм	17мм	17мм
	Макс обороты	12'000 об/мин	12'000 об/мин	12'000 об/мин	12'000 об/мин
	Скорость перемещений	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин
	Главный привод	2.2кВт	2.2кВт	3.7кВт	3.7кВт
Двигатели	X/Y/Z привод подачи	0.75кВт	0.75кВт	0.75кВт	0.75кВт
	Насос охлаждения	0.18кВт	0.18кВт	0.18кВт	0.18кВт
	Станция смазки	4Вт	4Вт	4Вт	4Вт
	Попереч. прив. инстр.	-	0.4кВт	-	0.4кВт
	Общая мощность	3.15кВт	3.55кВт	4.65кВт	5.05кВт
	Высота до оси шпинделя	1050мм	1050мм	1050мм	1050мм
	Вес	1088кг	1098кг	1120кг	1125кг
Прочее	Габариты (Д x Ш x В)	1200x900x1750	1200x900x1750	1200x900x1750	1200x900x1750
	Давление воздуха	5кг/см	5кг/см	5кг/см	5кг/см
	Расход воздуха	10л/мин	10л/мин	10л/мин	10л/мин

POLY GIM

АВТОМАТ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА С ЧПУ DIAMOND 20/32 CSB II



ОСОБЕННОСТИ СТАНКА DIAMOND 20/32 CSB II

Высокая производительность и низкая цена: опционные и различные сочетания инструмента обеспечивают высокоскоростную обработку и прецизионность, что позволяет достичь большую экономию средств.

Главный шпиндель и противошпиндель работают одновременно или отдельно, что обеспечивает высокопроизводительную обработку детали.

Функция индексации

Индексация поворота шпинделя с дискретностью 1° для главного шпинделя и противошпинделя — стандартная функция.

Индексация поворота шпинделя с дискретностью 0.001° для главного шпинделя и противошпинделя — опция.

Минимальный остаток материала

Благодаря новой системе подачи заготовки с измененной втулкой для не калиброванного прутка, остаток обрабатываемого материала составляет 50 мм.

Обработка заготовок

При использовании специальной втулки для не калиброванного прутка допускается обработка заготовки с погрешностью 0,1 мм.

Набор сменных неподвижных и приводных инструментов

4 неподвижных и приводных инструмента для обработки в противошпинделе имеют новый усовершенствованный дизайн, который обеспечивает более высокое качество обработки и технологичность операций.



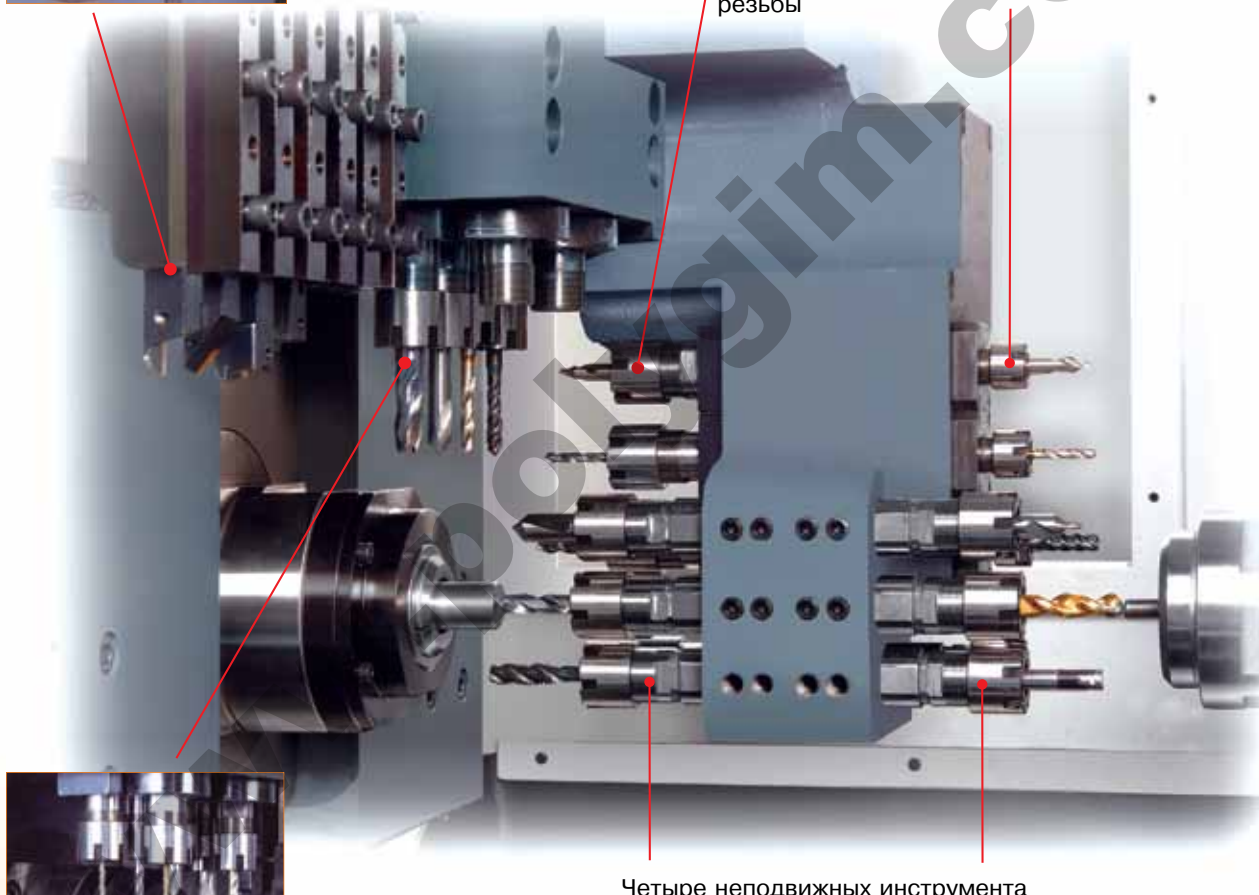
ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА DIAMOND 20/32 CSB II

- Противопиндель: Серия CSB обеспечивает высокое качество обработки и одновременную обработку с двух сторон. Упрощенные функции станка серии В, позволяют экономить деньги и время.
- Функция индексации: 5 ступенчатая функция индексации шпинделя является стандартной характеристикой. Ось CF является опционной оснасткой.
- Маленькое количество отходов материала: контроль над 150 мм отходов материала позволяет уменьшать отходы, что обеспечивает экономию материала.
- Обработка сырья: при допуске материала в 0.1мм возможна наружная обработка с использованием втулки.



Шесть инструментов для внешней обработки

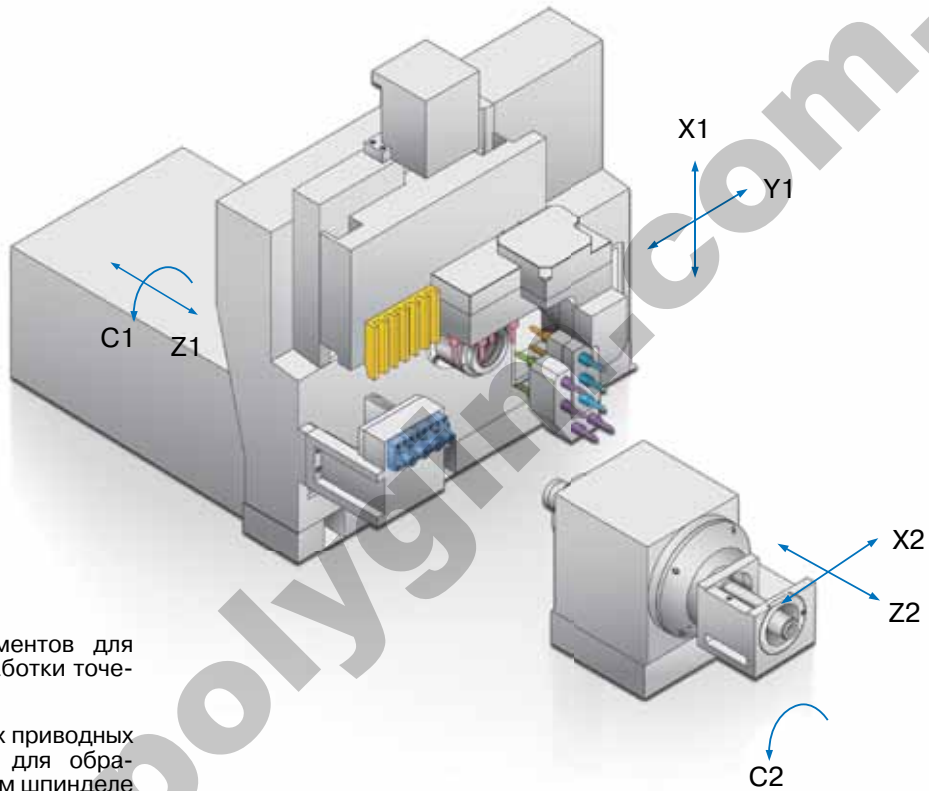
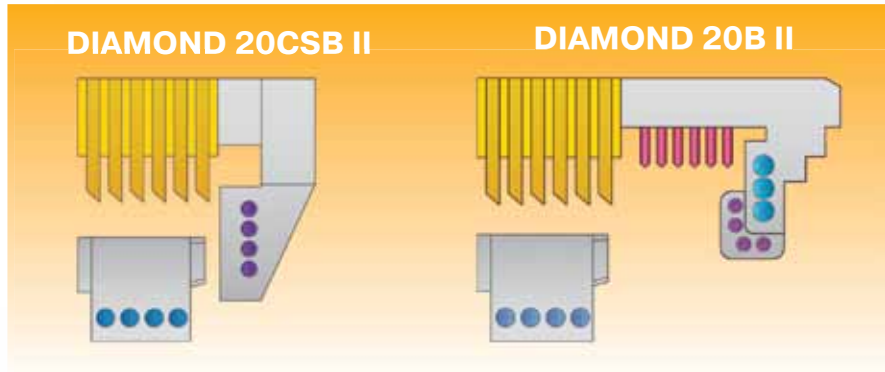
Три приводных инструмента для обработки в главном и противопинделе: внецентренное точение/нарезание резьбы



Четыре неподвижных инструмента (в шпинделе и противопинделе)



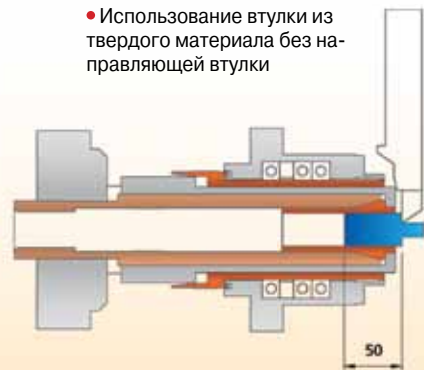
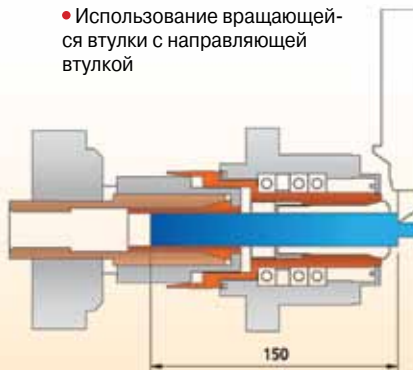
Шесть приводных инструмента: поперечное сверление/фрезерование/нарезание резьбы



- 6 инструментов для внешней обработки точением
- 6 поперечных приводных инструментов для обработки в главном шпинделе
- 4 неподвижных инструмента для внутренней обработки в главном шпинделе
- 3 фронтальных приводных инструмента для обработки в главном шпинделе
- 3 приводных инструмента для обработки в противошпинделе
- 4 неподвижных инструмента для внутренней обработки в противошпинделе
- 4 неподвижных приводных инструмента для внутренней обработки в противошпинделе

• Использование вращающейся втулки с направляющей втулкой

• Использование втулки из твердого материала без направляющей втулки



• Остаток материала 150 мм

• Остаток материала 50 мм

СПЕЦИФИКАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ		DIAMOND 20 B II	DIAMOND 20CSB II	DIAMOND 32 B II	DIAMOND 32CSB II
Обрабатываемые размеры	Макс диаметр	∅21 мм	∅21 мм	∅35 мм	∅35 мм
	Макс длина	250 мм	250 мм	250 мм	250 мм
	Макс диаметр сверления	∅12 мм	∅12 мм	∅15 мм	∅15 мм
	Макс диаметр резьбы	M10	M10	M12	M12
1. Стационарный токарный инструмент для наружной токарной обработки в главном шпинделе	Количество инструментов	6	6	6	6
	Размер инструмента	12 × 12 × 120	12 × 12 × 120	16 × 16 × 120	16 × 16 × 120
2. Приводной инструмент для наружной обработки в главном шпинделе перпендикулярно оси вращения детали	Количество инструментов		6		6
	Размер инструмента		10 мм (ER16)		13 мм (ER20)
	Обороты		200~6 000 об/мин		200~6 000 об/мин
3. Приводной фронтальный инструмент для обработки в главном шпинделе параллельно оси вращения детали	Количество инструментов		3		3
	Размер инструмента		10 мм (ER16)		13 мм (ER20)
	Обороты		200~6 000 об/мин		200~6 000 об/мин
4. Приводной фронтальный инструмент для обработки в противощпинделе параллельно оси вращения детали	Количество инструментов		3+4		3+4
	Размер инструмента		10 мм (ER16)		13 мм (ER20)
	Обороты		3 000 об/мин		3 000 об/мин
5. Стационарный фронтальный инструмент для внутренней обработки в главном шпинделе параллельно оси вращения детали	Количество инструментов	4	4	4	4
	Размер инструмента	10 мм (ER16)	10 мм (ER16)	13 мм (ER20)	13 мм (ER20)
6. Стационарный фронтальный инструмент для внутренней обработки в противощпинделе параллельно оси вращения детали	Количество инструментов	4+4	4+4	4+4	4+4
	Размер инструмента	10 мм (ER16)	10 мм (ER16)	13 мм (ER20)	13 мм (ER20)
Шпиндель	Отверстие в шпинделе	∅23 мм	∅23 мм	∅38 мм	∅38 мм
	Макс обороты	200~10 000 об/мин	200~10 000 об/мин	200~8 000 об/мин	200~8 000 об/мин
	Индексация шпинделя	С-ось	С-ось	С-ось	С-ось
Противощпиндель	Отверстие в шпинделе	∅23 мм	∅23 мм	∅33 мм	∅33 мм
	Макс обороты	200~10 000 об/мин	200~10 000 об/мин	200~8 000 об/мин	200~8 000 об/мин
	Длина перемещения	250 мм	250 мм	250 мм	250 мм
	Индексация шпинделя	С-ось	С-ось	С-ось	С-ось
Скорость перемещений	X1, Y1, Z1, X2, Z2.	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин
Двигатели	Главный привод	3.75 кВт	3.75 кВт	5.5 кВт	5.5 кВт
	Противощпиндель	3.75 кВт	3.75 кВт	5.5 кВт	5.5 кВт
	X/Y/Z привод подачи	1.1 кВт	1.1 кВт	1.1 кВт	1.1 кВт
	Насос охлаждения	0.25 кВт	0.25 кВт	0.25 кВт	0.25 кВт
	Система смазки	4 Вт	4 Вт	4 Вт	4 Вт
	Мощность приводного инструмента		0,75 кВт		0,75 кВт
Прочее	Вес	2 950 кг	2 950 кг	3 000 кг	3 000 кг
	Габариты (Д × Ш × В)	2 500 × 1 280 × 1 780	2 500 × 1 280 × 1 780	2 500 × 1 280 × 1 780	2 500 × 1 280 × 1 780
	Давление воздуха	5 кг/см	5 кг/см	5 кг/см	5 кг/см
	Расход воздуха	10 л/мин	10 л/мин	10 л/мин	10 л/мин

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

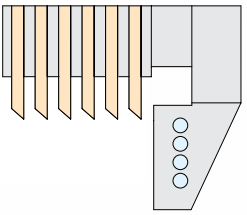
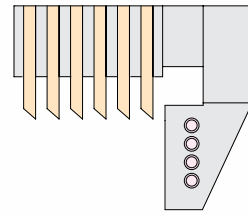
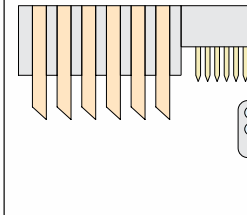
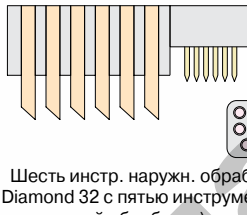
- Главный шпиндель, с осью С1 — 1°.
- Противощпиндель, с осью С2 — 1°.
- Освещение рабочей зоны.
- Система охлаждения.
- Датчик контроля отрезки детали.
- Неподвижная втулка (эту оснастку имеет только DIAMOND 20CSB II).
- Вращающаяся втулка.
- Улавливатель деталей.
- 6 инструментов для внешней обработки точением.
- 6 поперечных приводных инструментов для обработки в главном шпинделе.
- 4 неподвижных инструмента для внутренней обработки в главном шпинделе.
- 3 фронтальных приводных инструмента для обработки в главном шпинделе.

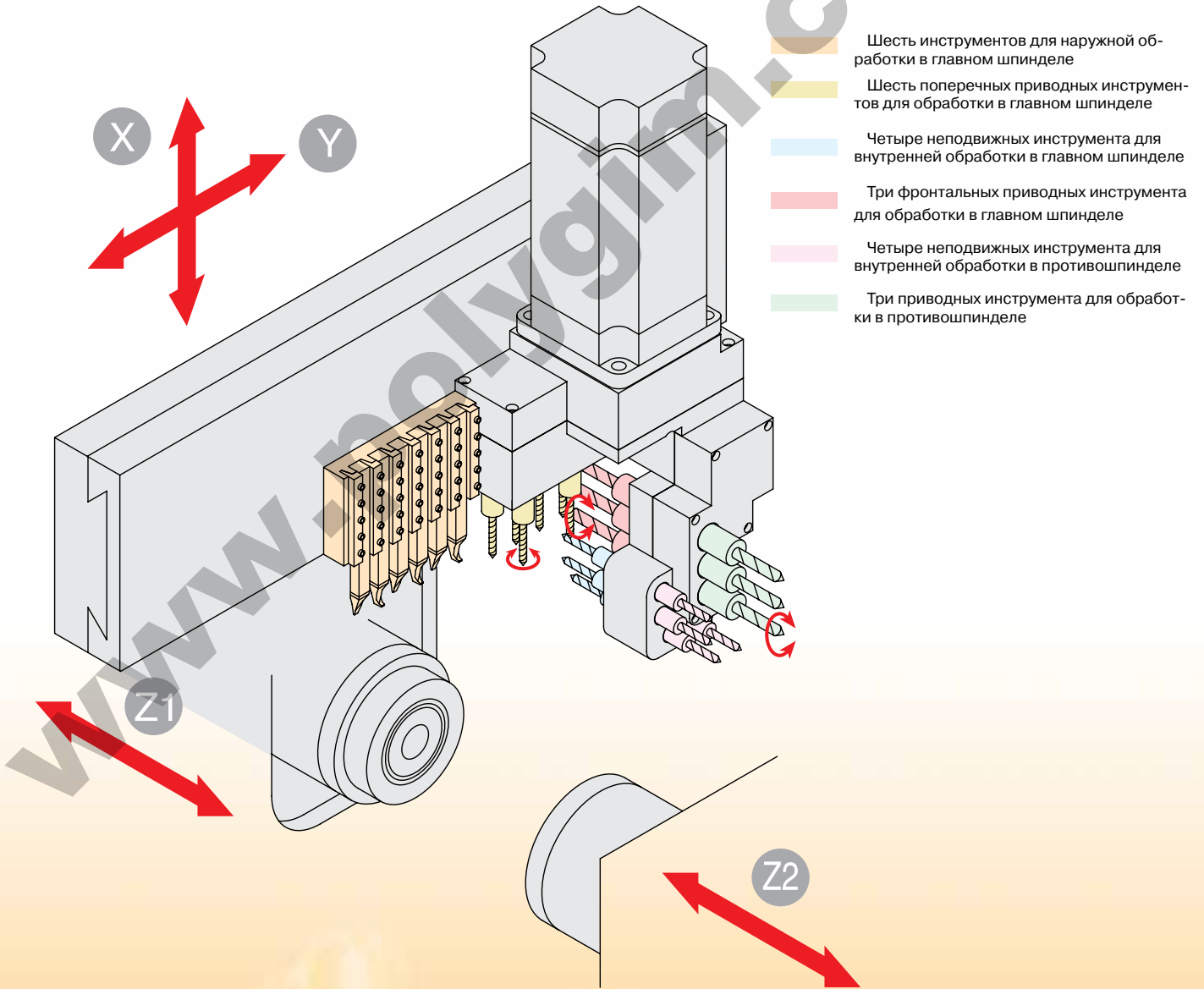
- 3 приводных инструмента для обработки в противощпинделе.
- 4 неподвижных инструмента для внутренней обработки в противощпинделе.
- 4 неподвижных приводных инструмента для внутренней обработки в противощпинделе.

ОПЦИИ

- Главный шпиндель, с осью С1 — 0,001°.
- Противощпиндель, с осью С2 — 0,001°.
- Измененная жесткая втулка для подачи не калиброванного прутка, которая позволяет уменьшить длину остатка обрабатываемого прутка до 3d.
- Транспортёр и ящик для удаления стружки.

- Внешняя обработка • Поперечное сверление • Фронтальная обработка внутреннего диаметра • Фронтальное сверление
- Внутренняя обработка в противощпинделе • Сверление противощпинделе

DIAMOND 20/32	DIAMOND 20B/32B	DIAMOND 20CS/32CS	DIAMOND 20CSB/32CSB
 <p>Шесть инструментов для наружной обработки Четыре неподвижных инструмента для внутренней обработки</p>	 <p>Шесть инстр. наружн. обработки Четыре инстр для внутр. обработки Четыре неподвижн. инструмента для внутренней обработки в противощпинделе</p>	 <p>Шесть инстр. наружн. обработки (Diamond 32 с пятью инструментами для внешней обработки) Четыре неподвижных инструмента для внутренней обработки Шесть приводных инструмента для поперечной обработки Три фронтальных приводных инструмента (Опция) Четыре неподвижн. инструмента для внутренней обработки в противощпинделе Три приводных инструмента для обработки в противощпинделе</p>	 <p>Шесть инстр. наружн. обработки (Diamond 32 с пятью инструментами для внешней обработки) Четыре неподвижных инструмента для внутренней обработки Шесть приводных инструмента для поперечной обработки Три фронтальных приводных инструмента (Опция) Четыре неподвижн. инструмента для внутренней обработки в противощпинделе Три приводных инструмента для обработки в противощпинделе</p>



Наименование		DIAMOND 20	DIAMOND 20B	DIAMOND 20CS	DIAMOND 20CSB
Обработка	Макс диаметр	∅ 20 мм	∅ 20 мм	∅ 20 мм	∅ 20 мм
	Макс длина	250 мм	250 мм	250 мм	250 мм
	Макс диам сверления	10 мм	10 мм	10 мм	10 мм
	Макс диам резьбы	M10	M10	M10	M10
Инструмент для наружной обработки	Число инструментов	6	6	6	6
	Размер инструмента	12x12x100	12x12x100	12x12x100	12 x12x100
Инструмент для внутренней обработки	Число инструментов	4	4	4	4
	Размер инструмента	10 мм(ER16)	10 мм(ER16)	10 мм(ER16)	10 мм(ER16)
Поперечный приводной инструмент	Число инструментов	-	-	6	6
	Размер инструмента	-	-	10 мм(ER16)	10 мм(ER16)
	Макс обороты	-	-	200 — 6'000 об/мин	200 — 6'000 об/мин
Фронтальный приводной инструмент	Число инструментов	-	-	3	3
	Размер инструмента	-	-	10 мм(ER16)	10 мм(ER16)
	Макс обороты	-	-	6'000 об/мин	6'000 об/мин
Инструмент для внутренней обработки (обратный)	Число инструментов	-	4	-	4
	Размер инструмента	-	10 мм(ER16)	-	10 мм(ER16)
Приводной инструмент для внутренней обработки (обратный)	Число инструментов	-	-	-	3
	Размер инструмента	-	-	-	7 мм(ER11)
	Макс обороты	-	-	-	3'000 об/мин
Шпиндель	Отверстие в шпинделе	∅ 21 мм	∅ 21 мм	∅ 21 мм	∅ 21 мм
	Макс обороты	200 -	200 -	200 -	200 -
Противошпиндель	Отверстие в шпинделе	-	∅ 21 мм	-	∅ 21 мм
	Макс обороты	-	7'500 об/мин	-	7'500 об/мин
	Длина перемещения	-	80 мм	-	80 мм
	Скорость перемещений	18 м/мин	18 м/мин	18 м/мин	18 м/мин
Двигатели	Главный привод	3.7 кВт	3.7 кВт	3.7 кВт	3.7 кВт
	Противошпиндель	-	1.5 кВт	-	1.5 кВт
	X/Y/Z привод подачи	0.5 кВт	0.5 кВт	0.5 кВт	0.5 кВт
	Насос охлаждения	0.18 кВт	0.18 кВт	0.18 кВт	0.18 кВт
	Станция смазки	4 Вт	4 Вт	4 Вт	4 Вт
	Попереч. прив. инстр.	-	-	0.75 кВт	0.75 кВт
	Общая мощность	4.4 кВт	6.45 кВт	5.2 кВт	6.85 кВт
Прочее	Высота до оси шпинделя	960 мм	960 мм	960 мм	960 мм
	Вес	2150 кг	2650 кг	2168 кг	2668 кг
	Габариты (Д x Ш x В)	1588x988x1568	1788x988x1568	1588x988x1568	1788x988x1568
	Давление воздуха	5 кг/см	5 кг/см	5 кг/см	5 кг/см
	Расход воздуха	10 л/мин	10 л/мин	10 л/мин	10 л/мин

Наименование		DIAMOND 32	DIAMOND 32B	DIAMOND 32CS	DIAMOND 32CSB
Обработка	Макс диаметр	∅ 33 мм	∅ 33 мм	∅ 33 мм	∅ 33 мм
	Макс длина	250 мм	250 мм	250 мм	250 мм
	Макс диам сверления	26 мм	26 мм	26 мм	26 мм
	Макс диам резьбы	M12	M12	M12	M12
Инструмент для наружной обработки	Число инструментов	6	6	5	5
	Размер инструмента	16x16 x120	16x16 x120	16x16x120	16 x16x120
Инструмент для внутренней обработки	Число инструментов	4	4	4	4
	Размер инструмента	13 мм(ER20)	13 мм(ER20)	13 мм(ER20)	13 мм(ER20)
Поперечный приводной инструмент	Число инструментов	-	-	6	6
	Размер инструмента	-	-	13 мм(ER20)	13 мм(ER20)
	Макс обороты	-	-	200 — 6'000 об/мин	200 — 6'000 об/мин
Фронтальный приводной инструмент	Число инструментов	-	-	3	3
	Размер инструмента	-	-	13 мм(ER20)	13 мм(ER20)
	Макс обороты	-	-	6'000 об/мин	6'000 об/мин
Инструмент для внутренней обработки (обратный)	Число инструментов	-	4	-	4
	Размер инструмента	-	13 мм(ER20)	-	13 мм(ER20)
Приводной инструмент для внутренней обработки (обратный)	Число инструментов	-	-	-	3
	Размер инструмента	-	-	-	10 мм(ER16)
	Макс обороты	-	-	-	3'000 об/мин
Шпиндель	Отверстие в шпинделе	∅ 36 мм	∅ 36 мм	∅ 36 мм	∅ 36 мм
	Макс обороты	200 -	200 -	200 -	200 -
Противошпиндель	Отверстие в шпинделе	-	∅ 33 мм	-	∅ 33 мм
	Макс обороты	-	6'000 об/мин	-	6'000 об/мин
	Длина перемещения	-	80 мм	-	80 мм
Скорость перемещений	18 м/мин	18 м/мин	18 м/мин	18 м/мин	
Двигатели	Главный привод	5.5 кВт	5.5 кВт	5.5 кВт	5.5 кВт
	Противошпиндель	-	1.5 кВт	-	1.5 кВт
	X/Y/Z привод подачи	0.5 кВт	0.5 кВт	0.5 кВт	0.5 кВт
	Насос охлаждения	0.55 кВт	0.55 кВт	0.55 кВт	0.55 кВт
	Станция смазки	4 Вт	4 Вт	4 Вт	4 Вт
	Попереч. прив. инстр.	-	-	0.75 кВт	0.75 кВт
Прочее	Общая мощность	6.62 кВт	8.12 кВт	7.37 кВт	9.37 кВт
	Высота до оси шпинделя	960 мм	960 мм	960 мм	960 мм
	Вес	2270 кг	2270 кг	2288 кг	2788 кг
	Габариты (Д x Ш x В)	2200x1140x1568	2550x1140x1568	2200x1140x1568	2550x1140x1568
	Давление воздуха	5 кг/см	5 кг/см	5 кг/см	5 кг/см
	Расход воздуха	10 л/мин	10 л/мин	10 л/мин	10 л/мин